

This Page Is Inserted by IFW Operations
and is not a part of the Official Record

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images may include (but are not limited to):

- BLACK BORDERS
- TEXT CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- FADED TEXT
- ILLEGIBLE TEXT
- SKEWED/SLANTED IMAGES
- COLORED PHOTOS
- BLACK OR VERY BLACK AND WHITE DARK PHOTOS
- GRAY SCALE DOCUMENTS

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

**As rescanning documents *will not* correct images,
please do not report the images to the
Image Problem Mailbox.**

Federal Republic of Germany
German Patent Office

Int. Class: **B 29 D 11/00**

Germ. Class: **39a 3, 11/00**

GERMAN (OS) 19 17 292

(Provisional Publication)

Serial No.: **P 19 17 292.0**
Filing Date: **April 3, 1969**
Laid-Open Date: **Oct. 15, 1970**

Applicant: Hans Hillesheim, 6757 Waldfischbach (DE)

Inventors: Hans Hillesheim, 6757 Waldfischbach (DE)
Herbert Collatz, 6747 Annweiler (DE)

Representative: --

Title: **A Molded Part with Reflecting Prisms and a Die-Mold
for Preparing these Parts**

Notification according to Art. 7, § 1, Paragr. 2, No. 1 of the Law of Sept. 4, 1967 (Civil Code I, p. 960):

PATENT CLAIMS

1. A molded part with reflecting prisms and a die-mold for preparing these parts, **wherein** a damage of the highly polished light entry-side at the reflecting part is prevented and the prism-side of the die-mold is prepared by a side-by-side placing of plates, which are crosswise shifted and offset to each other and assembled in an oblique or vertical position.
2. According to claim 1, **wherein** the light entry-side of the reflecting part is fitted with elevated studs, by which a scratching of the highly polished surface will be prevented during a folding or an installation, respectively.
3. According to claim 1, **wherein** the frame-part is formed in such a way, that a rubbing or scratching contact with the highly polished light entry-side of the reflecting part will be avoided.
4. According to claim 1, **wherein** the offsetting prism-plates are divided and mounted into the injection die-mold with different angles of inclination.

A Molded Part with Reflecting Prisms and a Die-Mold for Preparing these Parts

In the road-traffic licensing regulations, the law-makers have prescribed, that certain traffic signs have to exhibit a defined minimal reflection value, if illuminated e.g. by the head-lights of an automobile, before being licensed for a serial production and a sale. Therefore, as prescribed in these regulations, these types of traffic signs, such as e.g. the warning triangles, are to be submitted to the Official Testing- and Licensing Agencies for granting a license for carrying out a serial production of these signs. The official license number has to be embossed into the product.

However, these traffic signs, such as e.g. the warning triangles and others, where the reflecting parts are exclusively prepared from plastic materials, have always to meet the prescribed minimal reflection value at any point of time after the granting of the license for the duration of the specified life of the product. Therefore, it is important, that e.g. in the case of a warning triangle consisting of three shanks, the two sides of the usually red colored reflection part, have to retain their excellent surface quality during the life of the product (see fig. 1).

At the present time, none of the warning triangles on the market, including all products of a domestic and a foreign origin, will meet these basic conditions. As illustrated in fig. 2, the folded warning triangles are placed into an elastic packaging container. In this case, the bottom side of the frame-part is directly placed without a spacer distance onto the highly polished light entry-side of the reflection part. A repeated simple unfolding of the folded warning triangle and the subsequent renewed folding, may already cause a damage of the polished light entry-side of the reflecting part due to a rubbing and scratching, whereby the specified minimal reflection values cannot be achieved anymore. This scratching of the light entry-side of the reflection part, will be further accelerated by the unavoidable vibrations of a moving motor-vehicle. It has been found, that after a 12-month carrying of a warning triangle at the latest, the warning triangles of the conventional type will have lost their functioning due to a damage of the polished surface at the light entry-side of the reflecting part. Actually, in this manner, all efforts of the law-makers will be in vain due to an insufficient structural design. Therefore, all license numbers is-

sued up-to-now, should be revoked and all warning triangles presently on the market, should be tested in regard to a protection of the light entry-side of the reflection part against a scratching prior to an issuing of a new license. Furthermore, all warning triangles should be checked in regard to the durability of their functioning by the traffic police, as well as also by the official technical control organizations. A warning triangle, which is not properly functioning anymore, presents a high risk for accidents for the parties directly involved and also for innocent other parties.

The objectives to be achieved by the invention deal with the elimination of the described shortcomings. These objectives have been achieved by eliminating the rubbing- and scratching possibilities as experienced with the conventional products and as illustrated in fig. 2. In the fig. 3 to 8, examples are illustrated showing solutions according to the invention for reliably preventing an accidental mechanical damage of the light entry-side of the reflection part. All the illustrated solutions are to be understood as examples. No claim is made in regard to a completeness of all variants or an accuracy of the illustrated dimensions. All the not indicated solution possibilities for protecting the light entry-side of the reflecting part against a mechanical damage, are to be understood as also included in the filed patent claims. For assuring a proper functioning and a meeting of the specified reflection effect, the reflection parts are to have a highly polished surface at the light entry-side and the prism-side. If one of these two sides is damaged due to an abrasion or scratching, the prescribed effect cannot be achieved anymore. For the reflecting parts, various forms of execution are possible:

- A) Reflection-parts, which are connected to a removable frame. In this case, the prism-side is usually protected by a vapor-deposition and a protective varnish coating.
- B) Reflection-parts, where the prism-sides are neither vapor-coated nor coated with a protective varnish. In this case, the reflection-part is usually connected to the frame in a rigid and dust-proof manner.

In the following, the invention shall be further explained by referring to the attached drawings:

Figure 1:

- 11 = Frame-part
- 12 = Reflection-part,
no vapor-deposition and no protective varnish coating,
firmly and dust-proof connected.
- 13 = Connection between the frame (11) and the reflection-part (12).
- 14 = Light entry-side of the reflection-part.
- 15 = Prism-side of the reflection-part.

Figure 2:

- 21 = Elastic or rigid packaging container of the folded warning triangle.
- 22, 23, 24 = 3 Shanks of a warning triangle in the folded state.
- 25, 26, 27 = Contacting-, rubbing- and scratching areas of the polished light entry-side
of the reflection part.

Figure 3:

- 31 = Reflection-part.
- 32 = Frame-part with a raised edge, whereby a contact of the light entry-side of the
reflection-part will be prevented.

Figure 4:

- 41 = Reflection-part with a vapor-deposition and a protective varnish coating, but
without a frame-part and arranged in such a way, that a contact of the light
entry-side and of the prism-side is prevented.

Figure 5:

- 51 = Reflection-part with a vapor-deposition and a protective varnish coating and
additional spacer ribs and/or spacer studs for preventing an accidental scratching
of the highly polished light entry-side.

Figure 6:

- 61 = Reflection-part without a vapor-coating and without a protective varnish coating, firmly connected to the frame-part.
- 62 = Frame-part.
- 63 = Spacer-studs and/or spacer-ribs at the frame-part for preventing an undesirable damage of the light entry-side of the reflection-part.

Figure 7:

- 71 = Reflection-part according to another design principle with a raised edge or raised studs or ribs, respectively, for protecting the light entry-side.
- 72 = Frame-part.
- 73 = Indentations at the bottom side of the frame-part for taking up ribs and/or studs of the reflection part, whereby the indentations are at the same time also intended for a fixation of the individual shanks of the warning triangle in the packaged state.

Figure 8:

- 81 = Reflection-part without a vapor-coating and without a protective varnish coating according to still another design principle with a raised edge for protecting the light entry-side.
- 82 = A bottom plate for permitting a clamping or an adhesive bonding or a welding or another suitable method of fastening.

For preparing technical plastic moldings, suitable injection die-molds are needed. The present invention deals not only with the moldings, but also with the structural features of the die-mold for preparing these moldings. In particular, the structural features of the mold for preparing the prism-side of the reflection-part, are also an object of the present invention. The state of the art is as follows:

The prism-side of an injection die-mold for casting the reflection-parts, consists in its contours of profiled steel-pins, whereby their shafts are tightly arranged together. Thereby, the optical impression is given to have a contoured mold-surface engraved in the solid steel-surface. The tips or peaks of the profiled pins are polished to a high gloss according to optical principles and will, therefore, provide the plastic molding with a glossy surface, as needed for achieving the prescribed reflection values. The assembling or mounting method of the one-half of the tool for preparing the prism-side of a reflection-part, is very tedious, time-consuming and expensive.

The present invention deals with a different kind of solution. Instead of the plurality of individual profile-pins, prism-plates are used, which may be selected in any length. These prism-plates may already be prepared and ground with the required precision in the desired dimensions and the needed high gloss during the preparatory stage. Subsequently thereto, these plates may be cut into the specified length and width and, then, be assembled to prism-plate packages. In the vertical position, the prism-plate packages may not be provided with the required contours by means of known conventional methods, such as e.g. cutting, turning, grinding or by a combination of these methods. Then, each second plate of the prism-plate package is e.g. crosswise shifted by one-half of the contour width. The prism-plate package processed in this manner, is again shaped into the desired installation dimensions by means of machining or grinding processes as desired. Subsequently, the prism-plate package still mounted in the vertical position, will be tilted by a certain angle to the right and/or to the left. Thereby, the contours of the prism-plates will be altered in relation to each other and the prisms will be formed at the mold surface, as needed for assuring the formation of the legally required reflection values. However, it is also possible to cut the prism-plates in the plane of division and to reassemble the plates in the mold to form single or multiple offsetting arrangements relative to each other with differ-

ent angles of inclination. The preparation of the required high-gloss surfaces at the prism-plates, is well known in the practice and does not require a further discussion.

In the attached drawings marked fig. 9, 10 and 11, the following is shown:

Figure 9:

- 91 = Prism-plates no. 1 - 15.
- 92 = The lowest contour point of the prism-plates.
- 93 = Direction of the crosswise shifting of the prism-plates.
- 94 = Separation plane of the prism-plates, e.g. a one-time separation.
However, multiple separations may also be performed.
- 95 = Vertical position of the prism-plates.
- 96 = Plane of inclination to the right for the prism-plates.
- 97 = Plane of inclination to the left for the prism-plates.

Figure 10:

- 93 = Direction of the crosswise shifting in the example
(the shifting may also be carried out in the opposite direction).
- 94 = Plane of separation for prism-plates in regard to the oblique positioning to the right (96) (or alternatively to the left (97)).
- 101 = Width dimension of a plate contour.
- 102 = Extent of the crosswise shifting (93) e.g. for the plates 1, 3, 5, 7, 9, 11, 13, 15.
- 103 = Installation dimension of the plate-package.

Figure 11:

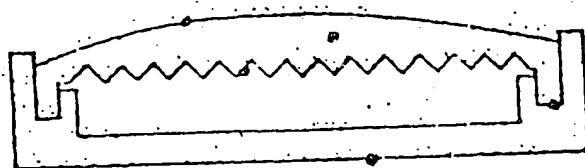
Illustration of a prism-plate package after the crosswise shifting and the tilting to the "right" and "left". However, it is also possible to install all plates into the tool-half only in the vertical alignment or only tilted to the right or only tilted to the left. In this case, a respective forming of the contours at the prism-plates is needed.

14

18

-9-

1917292



15

11

13

Fig. 1

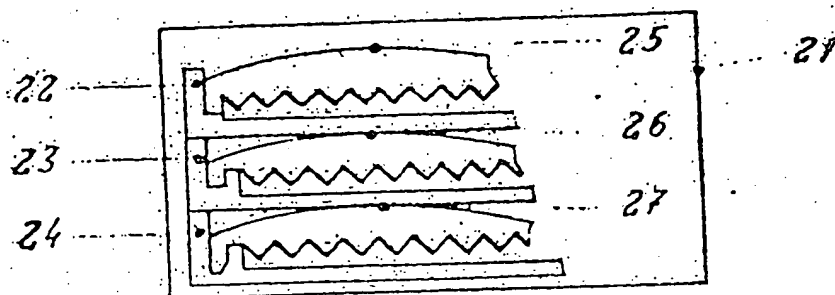


Fig. 2

Fig. 3

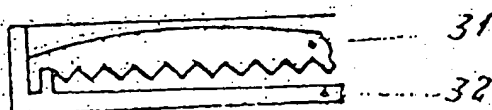


Fig. 4

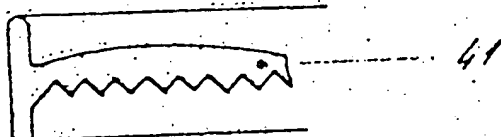


Fig. 5

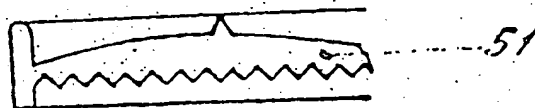


Fig. 6

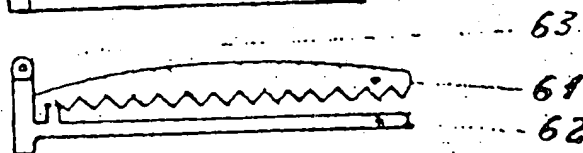


Fig. 7

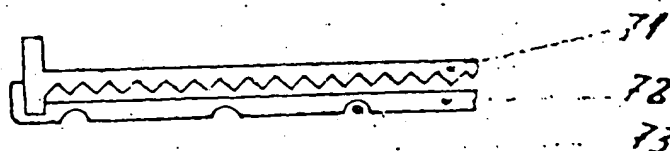
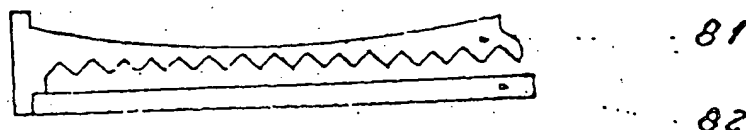


Fig. 8



009842/1494

005042/1494

(52)

DT.KL.

(22)

AT

(43)

OT

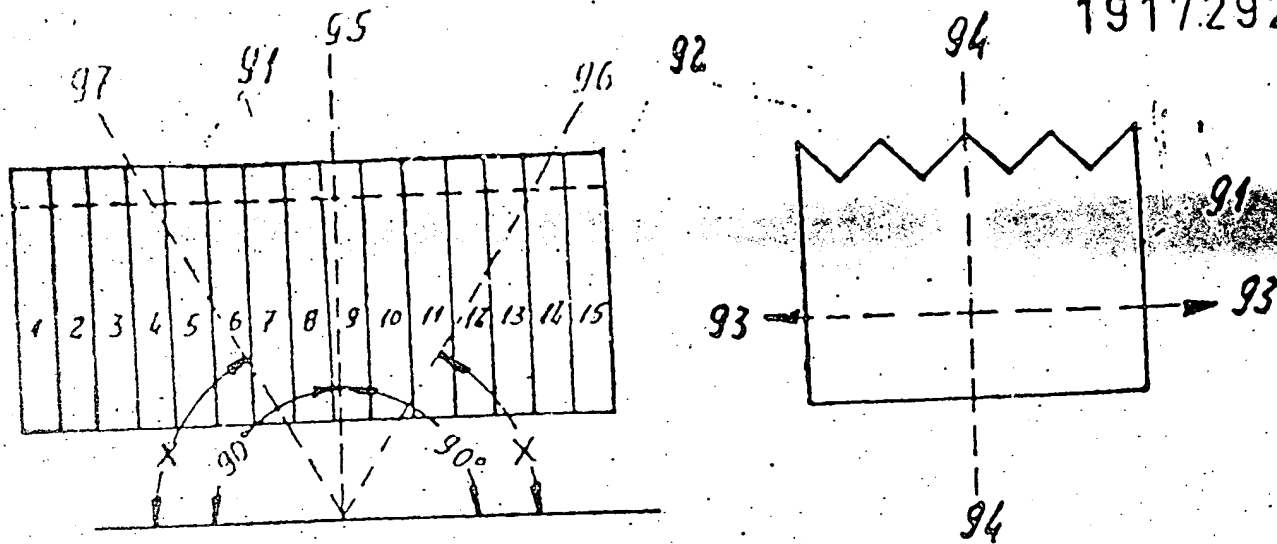


Fig. 9

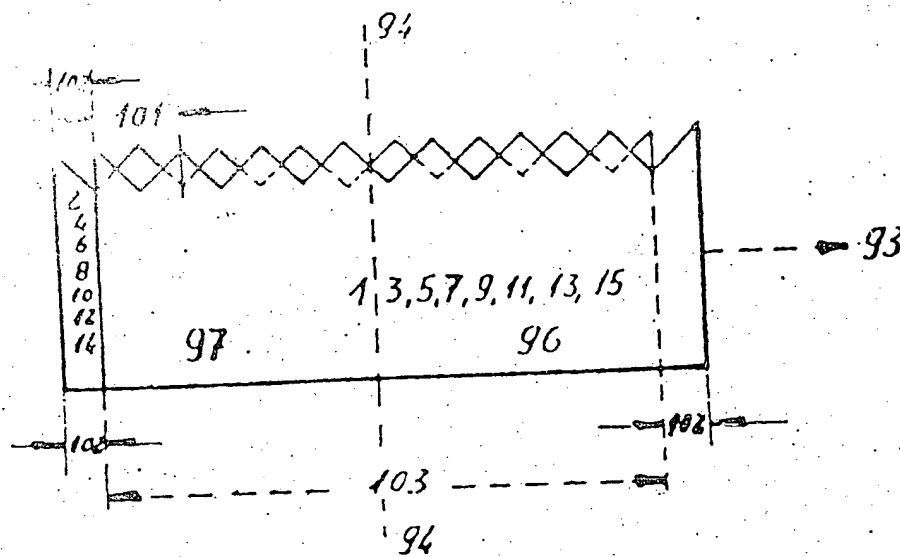


Fig. 10

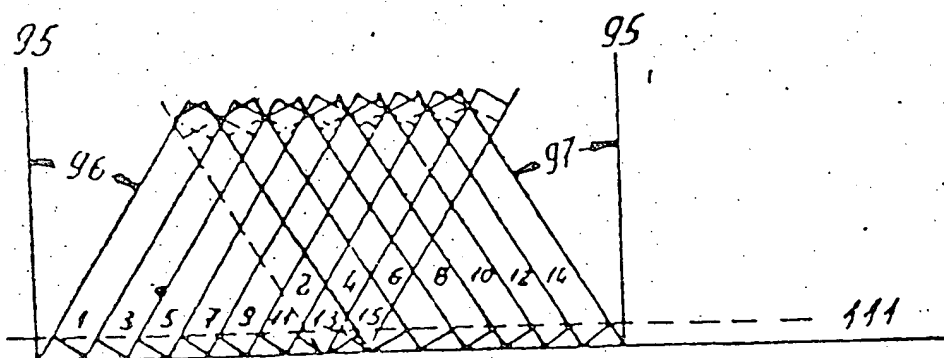


Fig. 11



2.4

10

11

20

22

23

Offenlegungsschrift 1917 292

Aktenzeichen: P 19 17 292.0

Anmeldetag: 3. April 1969

Offenlegungstag: 15. Oktober 1970

Ausstellungspriorität: --

24

Unionspriorität

25

Datum: —

26

Land: —

27

Aktenzeichen: —

28

Bezeichnung: Formteil mit reflektierenden Prismen
und Form zur Herstellung derselben

29

Zusatz zu: —

30

Ausscheidung aus: —

31

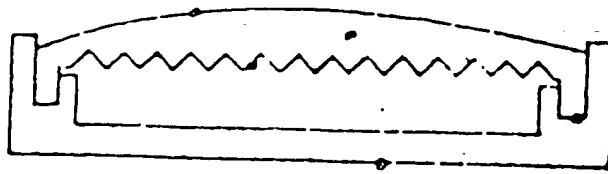
Anmelder: Hillesheim, Hans, 6757 Waldfischbach

Vertreter: —

32

Als Erfinder benannt: Hillesheim, Hans, 6757 Waldfischbach;
Collatz, Herbert, 6747 Annweiler

1232
(X)



2

μ

15 11 13

Abb. 1

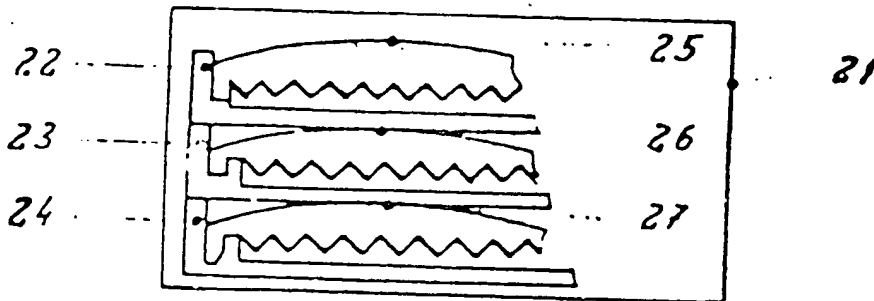


Abb. 2

Abb. 3

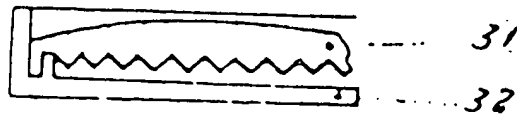


Abb. 4

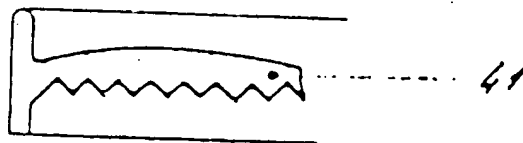


Abb. 5

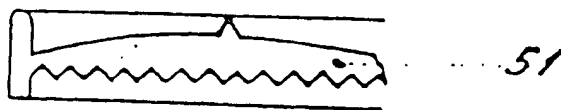


Abb. 6

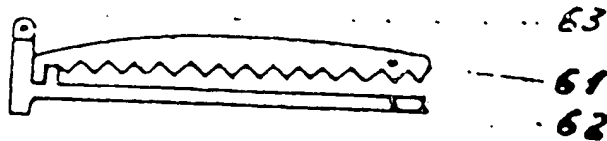


Abb. 7

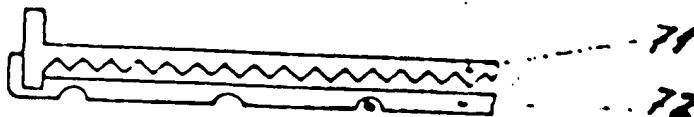
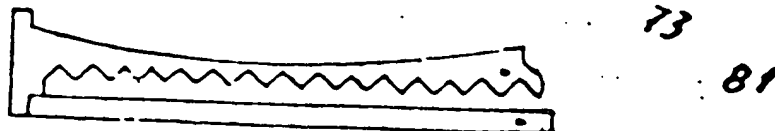


Abb. 8



82

009842/1494

52

DT.KL

22

AT

43

OT

Schutzansprüche

- ①. Formteil mit reflektierenden Prismen und Form zur Herstellung derselben, dadurch gekennzeichnet, daß am Reflexionsteil eine Beschädigung der hochglänzenden Lichteinfallseite verhindert und die Prismenseite der Form durch Nebeneinanderstellen von Platten, die gegeneinander quer versetzt und schräg oder senkrecht gestellt sind, hergestellt wird.
2. Nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Lichteinfallseite des Reflexionsteiles Erhebungen aufweist, die beim Zusammenlegen bzw. Aufstellen ein Verkratzen der hochglänzenden Oberfläche verhindern.

Schutzansprüche

3. Nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß das Rahmenteil so gestaltet ist, daß eine reibende oder kratzende Berührung mit der hochglänzenden Lichteinfallseite des Reflektionsteiles vermieden wird.
4. Nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die gegeneinander quer versetzten Prismenplatten geteilt und mit unterschiedlichen Anstellwinkeln in die Spritzgießform eingebaut sind.

**Formteil mit reflektierenden Prismen und
Form zur Herstellung derselben**

Der Gesetzgeber schreibt in der Straßenverkehrs-Zulassungsordnung vor, daß bestimmte Verkehrszeichen bei Anstrahlung, beispielsweise durch einen KFZ-Scheinwerfer, einen genau definierten Mindest-Rückstrahlwert erreichen müssen, um zur Serienproduktion und zum freien Handel zugelassen zu werden. Zur Sicherung dieser Vorschrift müssen solche Verkehrszeichen, beispielsweise Warndreiecke, zwecks Freigabe zur Serienproduktion staatlichen Kontroll- und Zulassungsstellen zur Erteilung einer Zulassungsnummer eingereicht werden. Eine amtliche Zulassungsnummer muß in die Produktionsform eingraviert werden.

Derartige Verkehrszeichen, wie z. B. Warndreiecke und andere mehr, deren Reflexionsteile ausschließlich aus Kunststoffen hergestellt werden, unterliegen aber auch nach Erteilung einer Zulassungsnummer für die gesamte Gebrauchsdauer der Verpflichtung, im Anwendungsfall die vorgeschriebenen Mindest-Rückstrahlwerte immer und zu jedem Zeitpunkt zu produzieren. Dazu ist Voraussetzung, daß beispielsweise bei einem Warndreieck, welches aus drei Schenkeln besteht, beide Seiten des in der Regel rot eingefärbten Reflexionsteiles ihre hervorragende Oberflächengüte auch auf die Dauer behalten (Abbildung 1).

Nicht eines der zu diesem Zeitpunkt am Markt befindlichen Warndreiecke, inländischer oder ausländischer Herkunft, erfüllt diese grundlegenden Voraussetzungen. Wie die Zeichnungsabbildung 2 darstellt, befinden sich die zusammengelegten Warndreiecke in einer elastischen Verpackungshülse. Dabei liegt die Unterseite des Rahmenteiles ohne jeden Abstand fest auf der Lichteinfallseite des Reflexionsteiles auf. Schon ein mehrmaliges Auseinanderklappen des zusammengelegten Warndreiecks und das anschließend erneute Zusammenlegen genügt, um die hochglänzende Lichteinfallseite des Reflexionsteiles durch Reiben und Kratzen so zu beschädigen, daß die vorgeschriebenen Mindest-Rückstrahlwerte nicht mehr gegeben sind. Das Verkratzen der Lichteinfallseite des Reflexionsteiles wird durch die unvermeidlichen Erschütterungen im fahrenden Kraftfahrzeug noch beschleunigt. Es wurde festgestellt, daß spätestens nach 12monatigem Mitführen eines Warndreiecks üblicher Bauart seine Funktion infolge Beschädigung der Lichteinfallseite des Reflexionsteiles nicht mehr erfüllen kann. Auf diese Weise werden infolge unzureichender konstruktiver Gestaltung alle Bemühungen des Gesetzgebers zunichte gemacht. Deshalb sollten alle bisher erteilten Zulassungsnummern zurückgezogen und alle am Markt befindlichen Warndreiecke vor Erteilung einer Zulassungsnummer auch auf Sicherheit der Lichteinfallseite der Reflexionsteile gegen Verkratzen geprüft werden. Ferner sollten alle Warndreiecke, sowohl durch die Verkehrspolizei als auch durch die technischen Überwachungsvereine auf ihre Dauerverwendbarkeit hin überprüft werden. Nicht verwendbare Warndreiecke bilden im Ernstfall eine hohe Unfallgefahr für Beteiligte und Unbeteiligte.

Aufgabe der Erfindung ist es, die hier geschilderten Mängel zu beseitigen. Dies geschieht dadurch, daß die bei den bisherigen Fabrikaten behauptete Reibungs- und Kratzmöglichkeit, die in Abbildung 2 dargestellt ist, verhindert wird. In den Abbildungen 3, 4, 5, 6, 7 und 8 sind Lösungsbeispiele dargestellt, die mit Sicherheit eine unbewußte mechanische Beschädigung der Lichteinfallseite des Reflexionsteiles verhindern. Alle dargestellten Lösungen sind Beispiele. Sie erheben keinen Anspruch auf Vollständigkeit, Darstellungs- und Maßgenauigkeit. Alle nicht bezeichneten Lösungsmöglichkeiten zum Schutz der Lichteinfallseiten und der Prismenseiten des Reflexionsteiles unterliegen ebenfalls den angemeldeten Schutzansprüchen. Die Reflexionsteile bedürfen zu ihrer Funktion einer Lichteinfall- und einer Prismenseite, deren Oberflächen eine Hochglanspolitur besitzen müssen, um die vorgeschriebene Rückstrahlwirkung zu erzeugen. Wird eine dieser beiden Seiten durch Reibung oder Kratzen beschädigt, so tritt die vorgeschriebene Wirkung nicht mehr ein. Es gibt verschiedene Ausführungsformen für Reflexionsteile:

- A) Reflexionsteile, die mit einem lösbaren Rahmenteil verbunden sind. In diesem Fall ist in der Regel die Prismenseite durch Bedampfung und Schutzlackierung geschützt.
- B) Reflexionsteile, deren Prismenseiten weder bedampft noch Schutzlackiert sind. In diesem Fall ist in der Regel das Reflexionsteil mit dem Rahmenteil fest und staubdicht verbunden.

In den beigefügten Zeichnungen ist folgendes dargestellt:

Abbildung 1

- 11 = Rahmenteil
- 12 = Reflexionsteil, ohne Bedampfung und ohne Schutzlackierung, mit dem Rahmenteil fest und staubdicht verbunden.
- 13 = Verbindungsstelle zwischen Rahmenteil Ziffer 11 und Reflexionsteil Ziffer 12
- 14 = Lichteinfallseite des Reflexionsteiles
- 15 = Prismenseite des Reflexionsteiles

Abbildung 2

- 21 = elastische oder starre Verpackungshülse des zusammengelegten Warndreiecks
- 22, 23, 24 = 3 Schenkel eines Warndreiecks in zusammengelegtem Zustand
- 25, 26, 27 = Berührungs-, Reibungs- und Kratzflächen der hochglänzenden Lichteinfallseite der Reflexionsteile

Formteil mit reflektierenden Prismen und
Form zur Herstellung desselben

Abbildung 3

- 31 = Reflexionsteil
32 = Rahmenteil mit so hochgezogenem Rand, daß eine Berührung der Lichteinfallseite des Reflexionsteiles verhindert wird.

Abbildung 4

- 41 = Reflexionsteil mit Bedampfung und Schutzlackierung ohne Rahmenteil so ausgeführt, daß eine Berührung der Lichteinfallseite und der Prismenseite verhindert wird.

Abbildung 5

- 51 = Reflexionsteil mit Bedampfung und Schutzlackierung und zusätzlichen Distanzrippen und/oder Distanznocken zur Verhinderung unkontrollierter Kratzer auf der hochglänzenden Lichteinfallseite.

Abbildung 6

- 61 = Reflexionsteil ohne Bedampfung und ohne Schutzlack fest mit dem Rahmenteil verbunden
62 = Rahmenteil
63 = Distanznocken und/oder Distanzrippen am Rahmenteil zur Verhinderung von unerwünschten Beschädigungen der Lichteinfallseite des Reflexionsteiles

Abbildung 7

- 71 = Reflexionsteil nach anderen Konstruktionsgrundsätzen mit hochstehendem Rand oder hochstehenden Nocken bzw. Rippen zum Schutz der Lichteinfallseite
72 = Rahmenteil
73 = Vertiefung an der Unterseite des Rahmenteiles zur Aufnahme von Rippen und/oder Nocken des Reflexionsteiles, gleichzeitig gedacht als Fixierung der einzelnen Schenkel des Warndreiecks in verpacktem Zustand.

Abbildung 8

- 81 = Reflexionsteil ohne Bedampfung und ohne Schutzlackierung nach anderem Konstruktionsprinzip mit Rand zum Schutz der Lichteinfallseite

Abbildung 8

82 = Bodenplatte zum Einsprengen oder Einkleben
oder Einschweißen oder sonstiger geeigneter
Verfahren

Zur Herstellung von technischen Kunststoff-Formteilen benötigt die Technik Spritzgießformen. Die vorliegende Anmeldung und Erfindung bezieht sich nicht nur auf die Gestaltung der Formteile, sondern auch auf die konstruktive Ausführung der Form zur Herstellung solcher Formteile. Ganz besonders ist die formtechnische Ausführung der Prismenseite des Reflexionsteiles Gegenstand dieser Erfindung. Der Stand der Technik ist folgender:

Die Prismenseite eines Spritzgießwerkzeuges für Reflexionsteile besteht in ihren Konturen aus stählernen Profilstiften, die an ihrem Schaft durch genauen Präzisionsschliff so dicht aneinander gesetzt sind, daß am Formteil der optische Eindruck entsteht, als wären die Konturen des Formteiles in massiven Stahl hineingraviert worden. Die Konturspitzen der Profilstifte sind nach optischen Gesichtspunkten auf Hochglanz geschliffen und geben deshalb dem Kunststoffteil die hochglänzenden Flächen, die es braucht, um seinerseits die vorgeschriebenen Rückstrahlwerte zu erzielen. Die Aufbaumethode einer Werkzeughälfte der Prismenseite eines Reflexionsteiles ist langwierig und teuer. Die vorliegende Erfindung geht einen anderen Lösungsweg. Anstelle der vielen einzelnen Profilstifte treten Prismenplatten, die beliebig lang gewählt werden können. Diese Prismenplatten können bereits im Vorbereitungsstadium mit der erforderlichen Präzisionsgenauigkeit und mit dem notwendigen Hochglanz auf Soll-Maß geschliffen werden. Im Anschluß daran werden dieselben auf die vorgeschriebene Länge und Breite gebracht und zu Prismenplattenpaketen zusammengenommen. In Senkrechstellung werden die Prismenplattenpakete nunmehr durch alle möglichen Bearbeitungsmethoden, wie z. B. Hobeln, Fräsen, Schleifen oder durch Bearbeitungskombinationen mit der erforderlichen Kontur versehen. Anschließend wird beispielsweise jede zweite Platte des Prismenplattenpaketes um eine halbe Konturbreite quer verschoben. Das eine hergerichtete Prismenplattenpaket wird durch neuerliche Bearbeitung wieder auf Einbaumaß gebracht, je nach Wunsch durch Fräsen oder Schleifen. Anschließend wird dann das sich immer noch in Senkrechstellung befindliche Prismenplattenpaket um einen bestimmten Winkel nach rechts und/oder links geneigt. Dabei verschieben sich die Konturen der Prismenplatten gegeneinander, und es entstehen am Formteil solche Prismen, die die Erzeugung der gesetzlich vorgeschriebenen Rückstrahlwerte sicherstellen. Man kann auch Prismenplatten in der Teilungsebene zerschneiden und sie ein- bzw. mehrfach gegeneinander versetzt und mit unterschiedlichen Anstellwinkeln in die Form einbauen. Das Anbringen der erforderlichen Hochglanzpolitur an den Prismenplatten ist herrschende Praxis und bedarf keiner näheren Erläuterung.

In den beigelegten Zeichnungen, Abbildungen 9, 10 und 11 ist folgendes dargestellt:

Abbildung 9

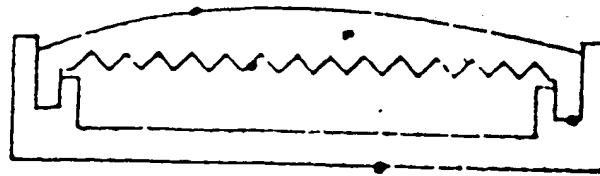
- 91 = Prismenplatten im Beispiel Nr. 1 - 15
- 92 = Tiefster Konturpunkt der Prismenplatten
- 93 = Richtung der Querverschiebung für Prismenplatten
- 94 = Trennungsebene für Prismenplatten, im Beispiel 1malige Trennung. Es kann auch Mehrfachtrennung vorgenommen werden.
- 95 = Senkrechtstellung der Prismenplatten
- 96 = Neigungsebene rechts für Prismenplatten
- 97 = Neigungsebene links für Prismenplatten

Abbildung 10

- 93 = Richtung der Querverschiebung im Beispiel (kann auch entgegengesetzt vorgenommen werden)
- 94 = Trennungsebene für Prismenplatten bezüglich der Schrägstellung rechts 96 (alternativ links 97)
- 101 = Maß einer Plattenkontur in der Breite
- 102 = Größe der Querverschiebung (93) im Beispiel für die Platten Nr. 1, 3, 5, 7, 9, 11, 13, 15
- 103 = Einbaumaß des Plattenpaketes

Abbildung 11

Darstellung eines Prismenplattenpaketes nach Querverschiebung und Herstellung der Neigungsebene "rechts" und "links". Es ist auch möglich, alle Platten nur senkrecht oder nur rechts oder nur links in die Formhälfte einzubauen. Hierzu ist eine entsprechende Konturführung an den Prismenplatten erforderlich.



15 11 13
Abb. 1

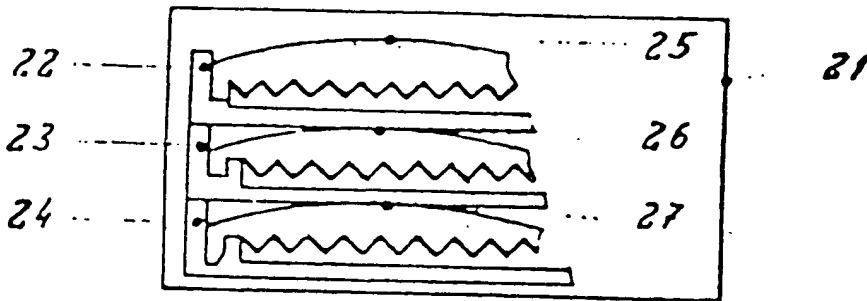
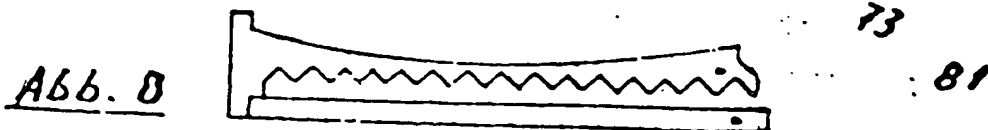
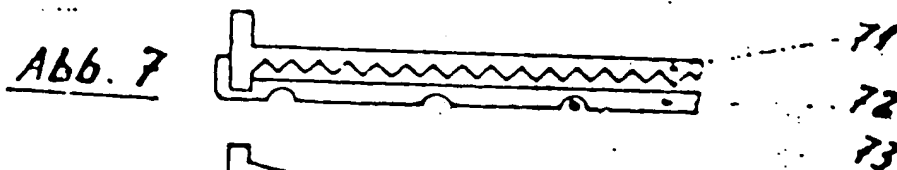
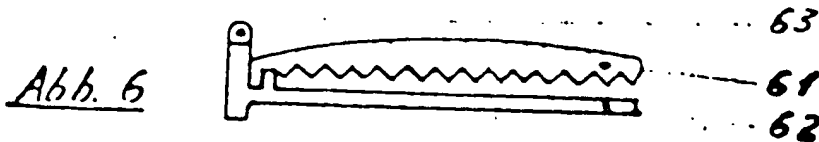
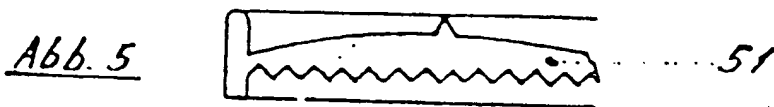
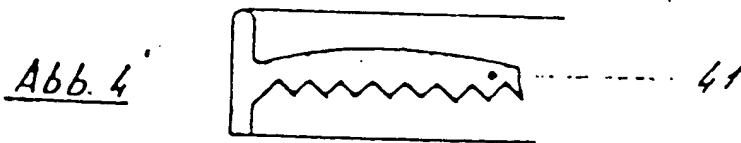
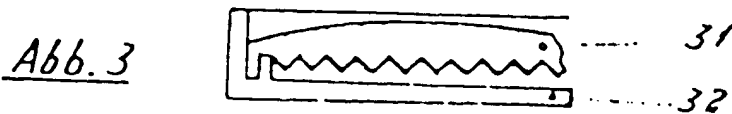


Abb. 2



009842/1494

